

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Docket: ATM-2358

Applicant : Hans-Rudolf NAGELI
Serial No. : Unknown
Filed : 09/30/2003
For : PROCESS FOR MANUFACTURING A FILM-TYPE
PACKAGING MATERIAL

CLAIM FOR PRIORITY

Mail Stop Patent Application
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22202

Sir:

A Claim is hereby made for priority under the International Convention and, in accordance with the requirements of Rule 55, one certified copy of each of the two following applications is made of record:

<u>Number</u>	<u>Filed In</u>	<u>Date</u>
02405866.1	Europe	10/07/2002
02406019.6	Europe	11/25/2002

Respectfully submitted,

9/30/03
Date

Kara M. Armstrong
Kara M. Armstrong
Reg. No. 38,234

Fisher, Christen & Sabol
1725 K Street, N.W.
Suite 1108
Washington, D.C. 20006
Telephone: 202 659-2000
Facsimile: 202 659-2015



**Europäisches
Patentamt**

**Eur pean
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterla-
gen stimmen mit der
ursprünglich eingereichten
Fassung der auf dem näch-
sten Blatt bezeichneten
europäischen Patentanmel-
dung überein.

The attached documents
are exact copies of the
European patent application
described on the following
page, as originally filed.

Les documents fixés à
cette attestation sont
conformes à la version
initialement déposée de
la demande de brevet
européen spécifiée à la
page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

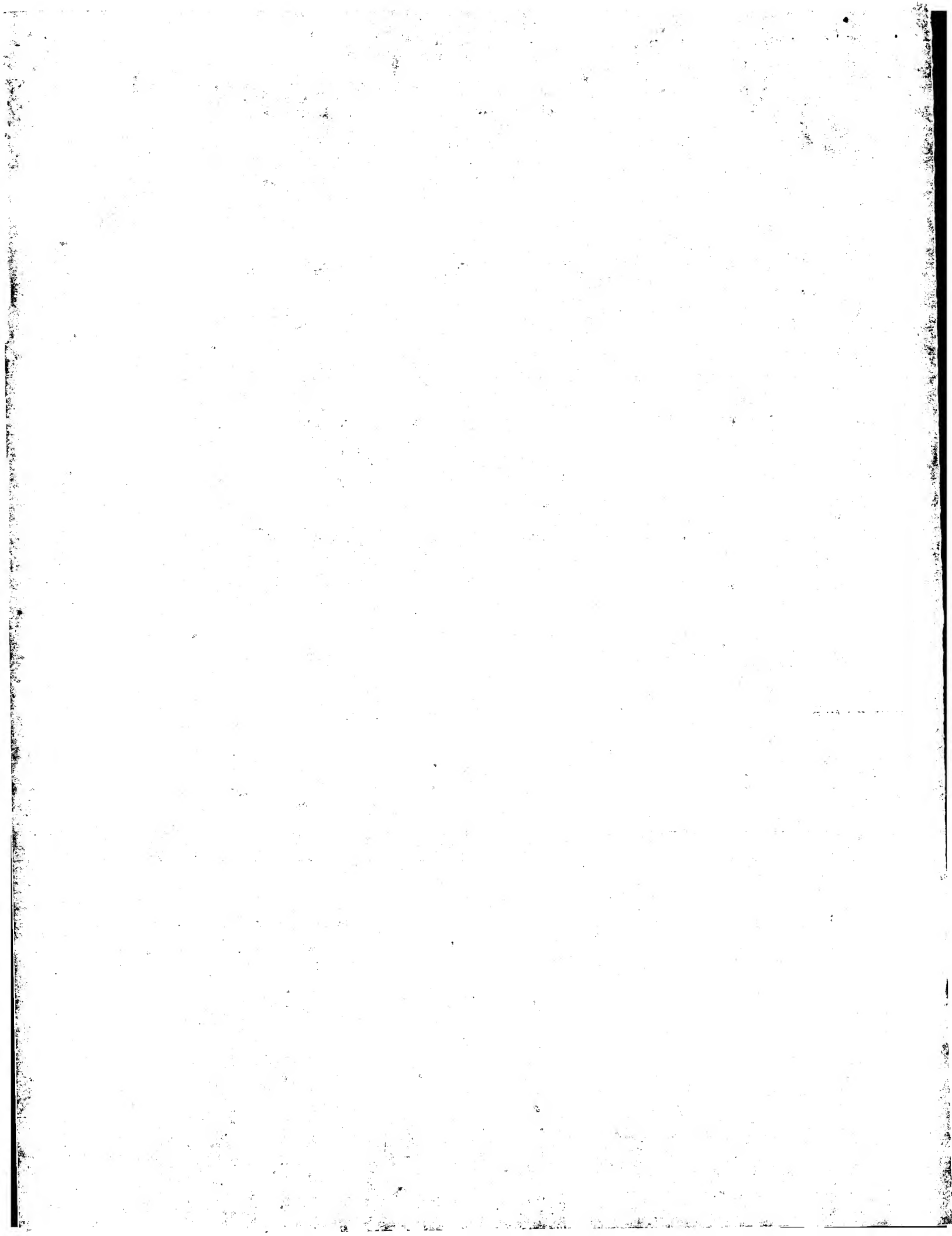
02406019.6

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk





Anmeldung Nr:
Application no.: 02406019.6
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 25.11.02
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

Alcan Technology & Management Ltd.
Badische Bahnhofstrasse 16
8212 Neuhausen am Rheinfall
SUISSE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Verfahren zur Herstellung eines folienförmigen Verpackungsmaterials

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

EP/07.10.02/EP 02405866

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

B32B31/00

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR

Verfahren zur Herstellung eines folienförmigen Verpackungsmaterials

Vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines folienförmigen Verpackungsmaterials, eine Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens sowie die Verwendung des Verpackungsmaterials.

- 5 Verpackungen mit Siegelnaht-Verschlüssen haben eine weite Verbreitung, da die Herstellung solcher Verschlüsse äusserst einfach und kostengünstig ist und bsp. den Anforderungen an Einweg-Verpackungen in vielen Fällen genügen.

Die Herstellung von sogenannten Siegellackschichten auf Folien oder Folienverbunden geschieht in der Regel mittels herkömmlichen Lackauftragsverfahren, wie
10 z.B. mittels Walzbeschichtung, Tauchbeschichtung oder Düsenbeschichtung. Ferner ist auch bekannt, Siegellackschichten mittels Tiefdruckverfahren aufzubringen. Der Lackauftrag ist in der Regel vollflächig. Dies bedeutet, dass auch Flächenabschnitte des Verpackungsmaterials mit einer Siegellackschicht versehen werden, welche gar nicht als Siegelflächen vorgesehen sind. Bei Anwendung eines ge-
15 nannten Tiefdruckverfahrens ist es auch möglich die Siegellackschicht teilflächig aufzutragen.

Die Siegellackschichten sind bsp. Kalt- oder Heisssiegellacke. Kaltsiegellacke sind in der Regel auf Latex-Basis aufgebaut und werden insbesondere für wärmeempfindliche Güter angewendet. Heisssiegellacke, welches wärmeaktivierbare Kleb-
20 stoffe sind, liegen bsp. als Polymere vor. Sie werden in der Regel in der Form von Lösungen (Lacke) oder in Form von Folien aus einem Polymer-Werkstoff auf das Verpackungsmaterial aufgebracht.

Die herkömmlichen Herstellungsverfahren weisen den Nachteil auf, dass die Siegelschichten bzw. Siegellackschichten nur vollflächig oder nur beschränkt teilflächig
25 aufgetragen werden können. Ferner ist das Einrichten der Produktionsmittel für einen teilflächigen Auftrag der Siegellackschicht z.B. mittels eines Tiefdruckverfahrens aufwendig, so dass der teilflächige Auftrag nicht beliebig geändert werden kann. Ferner sind lösungsmittelhaltige Lacke für die Umwelt nicht ganz unproblematisch und sollten daher durch lösungsmittelfreie Beschichtungssysteme ersetzt
30 werden.

Aufgabe vorliegender Erfindung ist es daher, ein Herstellungsverfahren sowie eine Vorrichtung vorzuschlagen, welche den teilflächigen Auftrag von Siegellackschich-

ten bzw. Siegelschichten erlauben, wobei das Bildmuster des teilflächigen Siegel-
schichtauftrags ohne übermässigen Kosten- und Zeitaufwand veränderbar sein soll.

Die Aufgabe wird dadurch gelöst, dass die Siegelschicht teilflächig auf den zu sie-
gelnden Flächenabschnitten aufgebracht wird, und der Auftrag der Siegelschicht
5 mittels eines elektrostatischen Beschichtungsverfahrens erfolgt, in welchem Be-
schichtungsteilchen elektrostatisch geladen und mittels Transfermitteln durch Anle-
gen eines elektrischen Feldes auf die zu beschichtende Folienoberfläche übertra-
gen und zu einem Beschichtungsfilm in Form einer Siegelschicht aufgeschmolzen
und anschliessend verfestigt werden.

10 Die Siegelschicht ist vorzugsweise eine Heiss Siegelschicht. Die Ausgangsstoffe zur
Herstellung der Siegelschicht mittels elektrostatischem Verfahren liegen in Form
von Trockenteilchen, d.h. pulverförmigen Teilchen, und bevorzugt in Form eines
Pulverlackes (powder paint) vor. Die Beschichtungsteilchen weisen zweckmässig
tribo-elektrische Eigenschaften auf, d.h. sie lassen sich elektrostatisch aufladen.

15 Die Pulvertelchen bzw. die Pulverlackpartikel bestehen bzw. enthalten bevorzugt
ein schmelzfähiges, thermoplastisches Polymer. Die Pulvertelchen bzw. die Pul-
verlackpartikel können ferner tribo-modifiziert sein, d.h. die Partikel enthalten Zu-
satzstoffe, durch welche die Partikel mittels Reibung besonders gut elektrostatisch
aufladbar sind. Die Pulvertelchen bzw. die Pulverlackpartikel können ferner Zu-
20 satzstoffe, wie Füllmaterial, Pigmente, Antioxidantien oder Stabilisatoren sowie
weitere funktionelle Zusätze enthalten. Die Verwendung von Pulvertelchen bzw.
Pulverlacken ermöglicht den Einsatz lösungsmittelfreier Beschichtungs-Systeme.

Die Heiss Siegelschichten als wärmeaktivierbare Klebstoffe sind bsp. (Co-) Polyme-
re auf der Basis von Polyolefinen, wie Ethylen, (Meth)acrylaten, Vinylchlorid, Vinyl-
25 denchlorid, und Vinylacetat, sowie Polyamide, Polyester und Polyurethane.

Die Pulvertelchen bzw. Pulverlackpartikel aus einem thermoplastischen Polymer
werden nach Auftrag mittels elektrostatischem Verfahren auf die Folie oder den
Folienverbund unter Wärmezufuhr aufgeschmolzen und formieren sich zu einem
flächigen Beschichtungsfilm, welcher sich unter Abkühlung zu einer nicht-
30 klebenden Heiss Siegelschicht verfestigt. Die Klebeigenschaften der Heiss Siegel-
schicht werden erst durch Aufschmelzen unter Wärmezufuhr beim Siegelvorgang
wieder aktiviert.

Die Pulv rteilchen bzw. Pulverlackpartikel werden hierbei in bevorzugter Ausführung der Erfindung nach dem Übertrag auf das Substrat (Kunststoffolie) in einer sogenannten Heiz-Einheit z.B. mittels IR- (Infrarot) Strahlung oder NIR- (nahes Infrarot) Strahlung, insbesondere mittels beheizten Walzen, auf z.B. 70 - 80°C, erwärmt und aufgeschmolzen. Durch das Aufschmelzen wird ein feiner gleichmässiger, auf dem Substrat haftender Film ausgebildet. Die Heizeinheit ist zweckmässig der Siegelschichtstation, in welcher die Siegelschicht aufgebracht wird, zugeordnet.

Der teilflächige Auftrag der Siegelschicht geschieht bevorzugt mittels eines elektrophotographischen Verfahrens. Die Siegelschichtstation enthält hierzu bevorzugt Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung, welche den gezielten, teilflächigen Auftrag der Siegelschicht auf der Basis einer Bildvorlage erlauben.

Die Siegelschichtstation kann ferner Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung enthalten, mittels welchen die aufzutragenden Schichtdicke überwacht und/oder gesteuert werden kann. Die Steuerung der aufzutragenden Schichtdicke bzw. des teilflächigen Schichtauftrags geschieht bevorzugt mittels Digitaldrucktechnik.

Der teilflächige Schichtauftrag basiert zweckmässig auf einer die Anordnungsstruktur der zu siegelnden Flächenabschnitte wiedergebenden Bildvorlage. Die Daten der Bildvorlage liegen vorzugsweise als Digitalgrössen vor und werden beispielsweise mittels Desktop-Publishing, d.h. mittels Programmen zur Bildverarbeitung oder dergl. unter Verwendung von Anlagen zur Elektronischen Datenverarbeitung (EDV) erzeugt oder überarbeitet.

Die Daten können beispielsweise auf einem magnetischen, magneto-optischen oder optischen Speichermedium gespeichert sein. Es ist auch möglich, in Form von Analogdaten vorliegende Bildvorlagen unter Einsatz entsprechender Mittel, wie EDV-Anlagen und Datenverarbeitungsprogramme (z.B. Scanner-Geräte), elektronisch zu erfassen und mittels eines Analog-Digital-Umsetzers in Digitalsignale umzuwandeln und weiterzuverarbeiten. Die als digitale Grössen vorliegende Daten der Bildvorlage werden zweckmässig über ein elektrophotographisches Verfahren in Form des genannten teilflächigen Schichtauftrags auf die Folie oder den Folienverbund reproduziert.

Die Bildvorlagen können durch digitale Aufbereitung unter Verwendung entsprechender Datenverarbeitungsprogramme mit Hilfe von EDV beinahe uneingeschränkt bearbeitet und geändert werden.

Die Dicke der Siegelschicht beträgt beispielsweise 7 - 100 μm und insbesondere 10 - 50 μm . Die Siegelschichten können auf einer oder beiden freien Oberflächen der Folie oder des Folienverbundes aufgebracht werden.

Die Siegelschicht kann mittels einer Beschichtungsstation in Ausführung eines integralen Moduls einer Foliendurchlaufproduktionsanlage inline aufgebracht werden. Die Beschichtung der Folie mit einer Siegelschicht erfolgt bevorzugt in einem kontinuierlichen Foliendurchlaufverfahren. Die besagte Produktionsanlage kann weitere inline angeordnete Stationen, wie eine Druckstation, eine Kaschierstation und/oder eine Drucküberlackbeschichtungsstation, enthalten. Ferner kann der Foliendurchlaufproduktionsanlage eine Schneidstation und/oder eine Verpackungsstation nachgeordnet sein, in welchen die endlose Verpackungsfolie zugeschnitten und zu Verpackungen weiterverarbeitet wird.

Die Siegelschichtstation enthält bevorzugt eine Beschichtungseinheit, in welcher die Siegelschicht mittels des genannten elektrostatischen Verfahrens teilflächig auf die Folie oder den Folienverbund aufgetragen wird, sowie eine der Beschichtungseinheit nachgeordnete Heizeinheit, in welcher die Beschichtung, insbesondere die Pulverlackbeschichtung, unter Wärmeeinwirkung zu einem an der Folienoberfläche haftenden gleichmässigen Siegelfilm aufgeschmolzen und nachfolgend unter Abkühlung verfestigt wird.

Der erfindungsgemäss hergestellte Folienverbund kann aus Monofolien oder mehrschichtigen Folien bzw. Folienverbunden hergestellt sein. Die Folien können z.B. aus Metall (Metallfolien, Metaldünnschichten), Papier, Kunststoff oder einer Kombination davon sein. Der Folienverbund kann Materialschichten aus Papier, Metall oder Kunststoff enthalten. Beispiele von Metallfolien als Verpackungswerkstoff sind Folien aus Eisen, Stahl, Kupfer und bevorzugt aus Aluminium und seinen Legierungen.

Geeignete Kunststoffe sind z.B. Polyvinylchlorid (PVC), Polyvinylidenchlorid (PVDC), Polyester, Polycarbonate, Polyvinylacetate, Polyolefine und besonders Polyethylene (PE), dann auch Polypropylene (PP) und Polyamide (PA). Weitere, hier nicht aufgeführte Kunststoffe sind ebenfalls denkbar.

Die Dicke des Verpackungsmaterials kann beispielsweise von 5 μm bis 1000 μm betragen. Zweckmässig sind Dicken von 15 bis 200 μm . Die Folien bzw. der Folienverbund kann auch Barrierschichten, z.B. keramische Dünnschichten, enthalten.

Die Erfindung betrifft auch eine Produktionsvorrichtung zur Herstellung eines flexiblen Verpackungsmaterials aus einer ein- oder mehrschichtigen Folie oder Folienverbund, wobei die Produktionsvorrichtung eine Foliendurchlaufproduktionsanlage mit einer Siegelschichtstation zum Aufbringen einer Siegelschicht auf wenigstens
5 eine freie Oberfläche des Verpackungsmaterials enthält.

Die Produktionsvorrichtung zeichnet sich dadurch aus, dass die Siegelschichtstation Mittel zur Beschichtung der Folien oder des Folienverbundes mittels eines elektrostatischen Beschichtungsverfahrens enthält.

Die Mittel zur elektrostatischen Beschichtung enthalten zweckmässig Mittel zur
10 elektrostatischen Aufladung der Beschichtungsteilchen und Mittel zum Transferieren der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen auf die zu beschichtende Folienoberfläche (Substrat).

Die Mittel zum Transferieren der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen umfassen vorzugsweise eine rotierbare Transferwalze oder Transferband, auf wel-
15 che die elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen mittels elektrostatischen Kräften aufgebracht werden, sowie Mittel zum Anlegen eines elektrischen Feldes zur Übertragung der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen von der Transferwalze oder Transferband auf die zu beschichtende Folienoberfläche.

Die Beschichtungsteilchen können hierzu beispielsweise Teil eines Zweikomponenten-Entwicklersystems mit einem Carrier sein. Die Beschichtungsteilchen können jedoch auch Teil eines Einkomponenten-Entwicklersystems sein. Entwicklersystem bedeutet hier ein Auftragssystem, gemäss welchem die Teilchen auf das zu beschichtende Substrat aufgebracht werden. Entwicklersystem hat in diesem Fall nichts mit der Aushärtung der Siegelschicht selbst zu tun.

25 Die Übertragung der Beschichtungsteilchen auf die Folienoberfläche geschieht bevorzugt mittels eines Verfahrens nach der sogenannten EMB-Technologie (Elektro-Magnetic Brush Technology), wie sie insbesondere bei Zweikomponenten-Entwicklersystem zum Einsatz kommt. Ein sogenannter Carrier besteht hier aus ferromagnetischen Teilchen, wobei die Beschichtungsteilchen durch triboelektrische Kräfte an den Carrier gebunden werden. Das aus dem Carrier und den daran
30 haftenden Beschichtungsteilchen bestehende Entwickler-System wird über eine rotierende der Transferwalze oder Transferband gegenüberliegende Magnetwalze aufgetragen. Durch die zwischen der Magnetwalze und dem Carrier wirkenden magnetischen Kräfte wird das Entwickler-System kettenförmig an die Magnetwalze

gezogen und bildet eine bürstenartige Anordnung, auch Magnetbürste genannt, aus. Die Magnetbürste überstreicht die Transferwalze und erzeugt einen sogenannten Bürsten-Effekt, durch welchen die Beschichtungsteilchen mit Hilfe elektrostatischer Kräfte auf die elektrisch geladene Oberfläche der Transferwalze
5 überführt werden.

Im Übertragungsschritt werden die Beschichtungsteilchen, z. B. mittels Koronaentladungen, von der Transferwalze direkt oder indirekt auf das zu beschichtende Substrat transferiert. Die Beschichtungsteilchen werden anschliessend, gegebenenfalls im aufgeschmolzenen Zustand, an das Substrat fixiert.

- 10 Das elektrostatische Verfahren zum teilflächigen Auftrag der Siegelschicht ist bevorzugt ein elektrophotographisches Beschichtungsverfahren. Die Transferwalze ist hier als Phototräger ausgebildet und liegt vorzugsweise als Trommel, Walze oder Transferband vor. Der Phototräger ist an seiner Oberfläche mit einem Photoleiter beschichtet. An einer Koronaentladungsstation wird die photoleitende Oberflächen-
15 schicht des Phototrägers in Dunkelheit gleichmässig aufgeladen. Die photoleitende Schicht wird einer die Bildvorlage als Belichtungsbild wiedergebenden Lichtquelle ausgesetzt, wobei der belichtete Teil der photoleitenden Schicht entladen wird. Ein der Bildvorlage entsprechendes Ladungsbild entsteht.

- Im Entwicklungsschritt werden die elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen
20 auf das Ladungsbild übertragen, wobei die der Ladung der photoleitenden Schicht entgegengesetzt geladenen Beschichtungsteilchen durch die wirkenden elektrostatischen Kräfte unter Wiedergabe der Bildvorlage auf das Ladungsbild auf dem Phototräger gezogen werden. Die Beschichtungsteilchen werden hernach über elektrostatische Anziehung vom Phototräger direkt oder indirekt auf das Substrat
25 übertragen.

Unter einem elektrophotographischen Verfahren fallen definitionsgemäss unter anderem direkte und indirekte elektrophotographische Verfahren, wie z.B. die Xerographie, wobei bevorzugt ein indirektes elektrophotographisches Verfahren, insbesondere ein Xerographie-Verfahren, angewendet wird.

- 30 Die Siegelschichtstation enthält bevorzugt Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung zwecks Überwachung und/oder Steuerung eines teilflächigen Schichtauftrages und/oder zur Überwachung und/oder Steuerung der Schichtdicken. Ferner enthält die Siegelschichtstation zweckmässig Mittel zur Bildverarbeitung.

Di Bildverarbeitungsmittel umfassen bevorzugt Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung (EDV), insbesondere Bildverarbeitungsprogramme zur Herstellung von Bildvorlagen, welche die Anordnungsstruktur der teilflächigen Siegelschicht auf der Folienoberfläche wiedergeben. Die Bildvorlage liegt bevorzugt in Digitalform
5 vor.

Das erfindungsgemäss hergestellte flexible Verpackungsmaterial wird bevorzugt verwendet zur Herstellung von siegelbaren Verpackungen, insbesondere Beutelverpackungen, wie Flachbeutel, Bodenbeutel, Standbeutel, Tüten, Kissenverpackungen, Taschen, Säcke. Ferner kann der Folienverbund auch verwendet werden
10 zur Herstellung von Warenträgern, Schachteln, Bodenteile von Durchdrückpackungen, Blisterpackungen oder Deckelmaterialien für Gefässe oder Warenträger.

Im folgenden wird die Erfindung beispielhaft und mit Bezug auf die beiliegenden Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1: eine schematische Darstellung einer Produktionsvorrichtung zur Herstellung eines Verpackungsmaterials mit einer Siegelschicht;
15

Fig. 2: einen Querschnitt durch ein erfindungsgemäss hergestelltes Verpackungsmaterial.

Die Produktionsvorrichtung 10 enthält eine Abwickelvorrichtung, eine Kaschierstation 1, eine Druckstation 2, eine Drucküberlackbeschichtungsstation 3 sowie ein
20 Siegelschichtstation 4 und eine dieser nachgeordneten Aufwickelstation (siehe Fig. 1). Die Abwickelvorrichtung enthält zwei Folienrollen 8a, 8b, von welchen eine erste und zweite bahnförmige Folie oder Folienverbund 9a, 9b abgehaspelt und kontinuierlich der Kaschierstation 1 zugeführt werden. In der Kaschierstation 1 wird die erste Folie 9a gegen die zweite Folien 9b kaschiert.

25 Der Folienverbund wird nachfolgend durch eine Druckstation 2 geführt, in welcher mittels eines elektrophotographischen Verfahrens eine Bedruckung 12 auf eine oder beide freien Oberflächen des Folienverbundes aufgebracht wird (siehe auch Fig. 2).

Im Anschluss an die Bedruckung wird der Folienverbund durch die der Druckstation
30 2 nachgeschalteten Drucküberlackbeschichtungsstation 3 geführt. In dieser wird ein Drucküberlack 13 voll- oder teilflächig auf die bedruckte Oberfläche des Folienverbundes aufgetragen.

An die Drucküberlackbeschichtungsstation 3 schliesst die Siegelschichtstation 4 an, in welcher auf der der Bedruckung 12 gegenüberliegenden freien Oberfläche eine Heissriegelschicht 14 teilflächig aufgetragen wird.

Der Auftrag der Heissriegelschicht 14 an der Siegelschichtstation 4 geschieht mittels eines elektrophotographischen Verfahrens. Der Siegelschichtstation 4 ist ferner eine Heizeinheit (nicht gezeigt) zugeordnet, in welcher die Heissriegelschicht 14 zu einem auf der Folienoberfläche haftenden Siegelfilm geschmolzen und anschliessend verfestigt wird.

Der fertige Folienverbund 7 wird anschliessend zur weiteren Verarbeitung wieder auf eine Folienrolle 6 aufgehaspelt.

Ein mittels erfindungsgemässen Verfahren hergestellter Folienverbund 11 gemäss Fig. 2 enthält eine erste Folie 9a und eine zweite Folie 9b, welche gegenseitig über eine Klebstoffschicht 16 kaschiert sind. Auf einer ersten freien Oberfläche des Folienverbundes 11 ist eine Bedruckung 12 aufgebracht. Über die Bedruckung ist ein Drucküberlack 13 aufgetragen.

Auf der der Bedruckung 12 gegenüber liegenden freien Oberfläche des Folienverbundes 11 ist an den zu siegelnden Flächenabschnitten teilflächig eine Heissriegelschicht 14 aufgetragen.

Ansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines flexiblen Verpackungsmaterials aus einer ein- oder mehrschichtigen Folie oder Folienverbund (7) enthaltend eine auf wenigstens einer freien Oberfläche der Folie oder des Folienverbundes (7) aufgebraachte Siegelschicht (14),
dadurch gekennzeichnet, dass
die Siegelschicht (14) teilflächig auf den zu siegelnden Flächenabschnitten aufgebracht wird, und der teilflächige Auftrag der Siegelschicht mittels eines elektrostatischen Beschichtungsverfahrens erfolgt, in welchem Beschichtungsteilchen elektrostatisch geladen und mittels Transfermitteln durch Anlegen eines elektrischen Feldes auf die zu beschichtende Folienoberfläche übertragen und zu einem Beschichtungsfilm in Form einer Siegelschicht aufgeschmolzen und anschliessend verfestigt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die Siegelschicht mittels eines Verfahrens gemäss EMB-Technologie (Elektro-Magnetic-Brush-Technologie) unter Verwendung eines Zweikomponenten-Auftragssystems auf die Folie oder den Folienverbund aufgebracht wird.
3. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 2, wobei die Siegelschicht (14) mittels eines elektrophotographischen Verfahrens auf die Folie oder den Folienverbund (7) aufgebracht wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei die Beschichtungsteilchen der Siegelschicht (14) in Form von Trockenteilchen, insbesondere Pulverteilchen vorliegen.
5. Verfahren nach Anspruch 4, wobei die Beschichtungsteilchen der Siegelschicht (14) in Form eines Pulverlacks, insbesondere eines thermoplastischen Pulverlacks, vorliegen.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Siegelschicht (14) eine Heissiegelschicht ist.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei die Beschichtungsteilchen der Siegelschicht (14) mittels Einsatz von elektronischen Datenverarbeitungs-

mitteln unter Ausbildung eines die zu sieg lnden Flächenabschnitt n wied rgebenden Beschichtungsbildes auf die Folie oder den Folienvverbund (7) aufgetragen werden.

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei die aufzutragenden Schichtdicken der Siegelschicht (14) durch Mittel zur elektronische Datenverarbeitung überwacht und/oder gesteuert werden.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, wobei der Auftrag der Siegelschicht inline und kontinuierlich an einer Siegelschichtstation (4) einer Foliendurchlaufanlage (10) erfolgt.
10. Produktionsvorrichtung (10) zur Herstellung eines flexiblen Verpackungsmaterials aus einer ein- oder mehrschichtigen Folie oder Folienvverbund (7) gemäss dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, wobei die Produktionsvorrichtung (10) eine Foliendurchlaufanlage mit einer Siegelschichtstation (4) ist, dadurch gekennzeichnet, dass
- 15 die Siegelschichtstation (4) als integrales Modul der Produktionsvorrichtung (10) inline angeordnet sind, und die Siegelschichtstation (4) Mittel zur teilflächigen Beschichtung der Folien oder des Folienvverbundes (7) mittels eines elektrostatischen Beschichtungsverfahrens enthält.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, wobei die Mittel zur elektrostatischen Beschichtung Mittel zur elektrostatischen Aufladung von Beschichtungsteilchen und Mittel zum Transferieren der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen auf die zu beschichtende Folienoberfläche enthalten.
12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 11, wobei die Mittel zum Transferieren der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen eine Transferwalze oder ein Transferband, auf welche die elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen mittels elektrostatischen Kräften aufgebracht werden, und Mittel zum Anlegen eines elektrischen Feldes zur Übertragung der elektrostatisch geladenen Beschichtungsteilchen von der Transferwalze oder Transferband auf die zu beschichtende Folienoberfläche enthalten.
13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 12, wobei der Siegelschichtstation (4) Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung zum gezielten Auftrag und

Steuerung ein s t i l f l ä c h i g n Schichtauftrages und/oder zur S t u r u n g der Schichtdicken zugeordnet sind.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 13, wobei der Siegelschichtstation (4) Mittel zur Bildverarbeitung für die Erzeugung eines die zu siegelnden Flächenabschnitte wiedergebenden Beschichtungsbildes zum gezielten teilflächigen Auftrag zugeordnet sind.
15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 14, wobei die Bildverarbeitungsmittel Mittel zur elektronischen Datenverarbeitung (EDV), wie Bildverarbeitungsprogramme zur Herstellung von Bildvorlagen enthält, wobei die Daten der Bildvorlagen in digitaler Form vorliegen und die Siegelschichtstation (4) Mittel zur Beschichtung der Folien oder Folienverbundes mittels eines elektrophotographischen Verfahrens enthalten.
16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 15, wobei die Siegelschichtstation (4) eine Heizeinheit zum Aufschmelzen der Beschichtung enthält.
17. Verwendung eines Folienverbundes (7) hergestellt nach dem Verfahren gemäss Anspruch 1, zur Herstellung von siegelbaren Verpackungen, insbesondere Beutelverpackungen, wie Flachbeutel, Bodenbeutel, Standbeutel, Tüten, Kissenverpackungen, Taschen, Säcke, Warenträger, Schachteln, Bodenteil von Durchdruckpackungen, Blisterpackungen, Deckelmaterialien für Gefässe oder Warenträger.

Zusamm nfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines flexiblen Verpackungsmaterials aus einer ein- oder mehrschichtigen Folie oder Folienverbund enthaltend eine auf wenigsten einer freien Oberfläche der Folie oder des Folienverbundes auf-
5 gebrachte Siegelschicht aus pulverförmigen Ausgangsstoffen. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass die Siegelschicht teilflächig auf den zu siegelnden Flächenabschnitten aufgebracht wird, und der Auftrag der Siegelschicht mittels eines elektrostatischen Beschichtungsverfahrens erfolgt, in welchem Beschichtungsteil-
10 trischen Feldes auf die zu beschichtende Folienoberfläche übertragen und zu einem Beschichtungsfilm in Form einer Siegelschicht aufgeschmolzen und/oder gehärtet werden.

Fig. 1

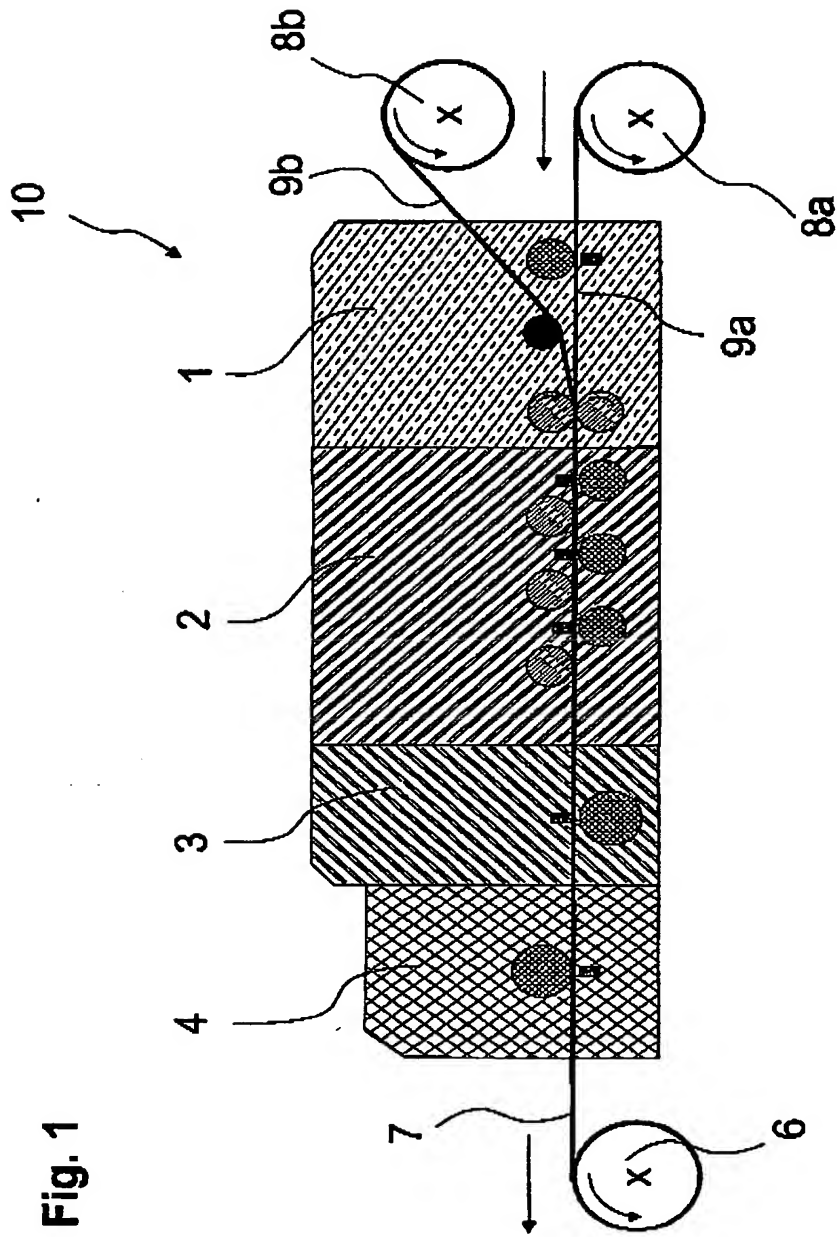


Fig. 1

Fig. 2

